

IMAGE FORMING SYSTEM AND IMAGE FORMING METHOD

Patent Number: JP10291304
Publication date: 1998-11-04
Inventor(s): TAKEKOSHI NOBUHIKO; OKUDA KOSHO
Applicant(s): CANON INC
Requested Patent: JP10291304
Application Number: JP19970125540 19970515
Priority Number(s):
IPC Classification: B41J2/01; B41J29/00; B41M5/00
EC Classification:
Equivalents:

Abstract

PROBLEM TO BE SOLVED: To form a recorded matter of such a type that a laminate layer is provided on a recording layer, in which massive feeling, image quality and handling performance of a recording medium are prevented from deteriorating by protecting the surface of the laminate against flaw.

SOLUTION: The image forming system comprises a laminate processing section including a recording section 101 for forming a visible image on a recording medium having a laminate material layer on the surface, and a member 105 for hot pressing the surface of the recording medium on which a visible image is formed. The hot press member 105 has hardness (JIS K6301 type A) of 15-70 deg. and it is provided in the form of a rubber roller. The recording medium comprises a recording layer and a laminate material layer provided thereon. The image forming system further means 110 for cleaning the surface of the hot press member 105, and means 110 for enhancing the mold releasing performance between the hot press member 105 and the laminate material layer using a die lubricant.

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平10-291304

(43)公開日 平成10年(1998)11月4日

(51)Int.Cl.⁴

識別記号

F I

B 4 1 J 2/01

B 4 1 J 3/04

1 0 1 Z

29/00

B 4 1 M 5/00

A

B 4 1 M 5/00

B 4 1 J 29/00

H

審査請求 未請求 請求項の数21 O L (全 7 頁)

(21)出願番号 特願平9-125540

(71)出願人 000001007

キヤノン株式会社

(22)出願日 平成9年(1997)5月15日

東京都大田区下丸子3丁目30番2号

(31)優先権主張番号 特願平9-34835

(72)発明者 竹腰 信彦

東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤ

(32)優先日 平9(1997)2月19日

ノン株式会社内

(33)優先権主張国 日本 (J P)

(72)発明者 奥田 晃章

東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤ

ノン株式会社内

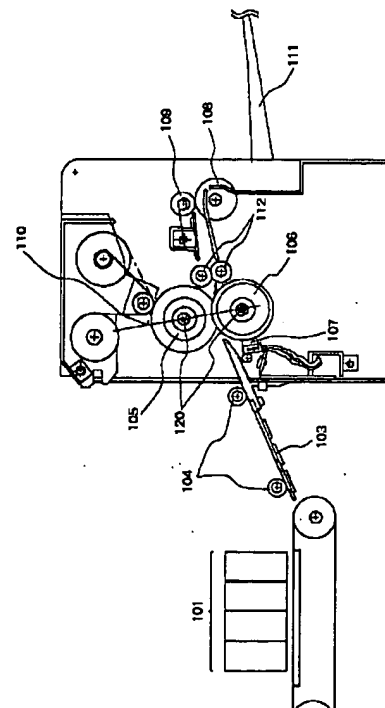
(74)代理人 弁理士 若林 忠

(54)【発明の名称】 画像形成装置および画像形成方法

(57)【要約】

【課題】 記録層上にラミネート層を設けたタイプの記録物の形成において、ラミネート面への傷の付着を防止し、記録媒体の質感および画質の劣化、取扱性の低下を防止する。

【解決手段】 ラミネート材層を表面に有する記録媒体に可視像を形成する記録部101と、前記記録媒体の前記可視像が形成された面を圧接し加熱する加熱加圧部材105を含むラミネート処理部とを有する画像形成装置において、加熱加圧部材105の硬度(JIS K6301におけるA型)を15°以上70°以下とする。加熱加圧部材105は、ゴム製ローラ等を用いる。記録媒体は、記録層と該記録層上に設けられたラミネート材層とを有する構成とする。また、加熱加圧部材105の表面を洗浄するクリーニング手段110と、離型補助剤を用い前記加熱加圧部材105とラミネート層材との離型性を向上させる手段110とを設ける。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 ラミネート材層を表面に有する記録媒体に可視像を形成する記録部と、前記記録媒体の前記可視像が形成された面を圧接し加熱する加熱加圧部材を含むラミネート処理部とを有する画像形成装置であって、前記加熱加圧部材の硬度（JIS K6301におけるA型）が15°以上70°以下であることを特徴とする画像形成装置。

【請求項2】 前記記録媒体が、記録層と該記録層上に設けられたラミネート材層とを有する請求項1に記載の画像形成装置。

【請求項3】 前記加熱加圧部材がゴム製ローラである請求項1または2に記載の画像形成装置。

【請求項4】 前記加熱加圧部材が、内層がゴムまたは多孔質材料からなり、表面層が樹脂からなるローラである請求項1乃至3のいずれかに記載の画像形成装置。

【請求項5】 前記加熱加圧部材の表面を洗浄するクリーニング手段と、離型補助剤を用い前記加熱加圧部材とラミネート材層との離型性を向上させる手段とを有する請求項1乃至4のいずれかに記載の画像形成装置。

【請求項6】 前記補助剤がシリコン系オイルであり、前記記録媒体が前記ラミネート処理部を通過する際に前記補助剤が前記記録媒体に転移する量が20g/m²以下となる請求項1乃至5のいずれかに記載の画像形成装置。

【請求項7】 記録部が、液体噴射記録方式の記録ヘッドを含む請求項1乃至6のいずれかに記載の画像形成装置。

【請求項8】 前記記録ヘッドが、バブルジェット方式の記録ヘッドである請求項7に記載の画像形成装置。

【請求項9】 前記加熱加圧部材の最表層材質をシリコンゴムとし、前記ラミネート材層がラテックス層であることを特徴とする請求項1乃至8のいずれかに記載の画像形成装置。

【請求項10】 前記シリコンゴムが、レジン状ポリオルガノシロキサンと無機微粒子0.1～8重量%とを混合した付加型シリコンゴムであることを特徴とする請求項9に記載の画像形成装置。

【請求項11】 前記ラテックスが、平均粒子径が0.2～5μmであり粒子径の分布幅が3σ以内であって、平均粒子径の1/5以下の粒子径を有する粒子が10%以下である請求項9に記載の画像形成装置。

【請求項12】 表面にラミネート材層を備えた記録媒体にインクを付与し、前記ラミネート材層の表面を、硬度（JIS K6301におけるA型）が15°以上70°以下の範囲にある加熱加圧部材で圧接し加熱することを特徴とする画像形成方法。

【請求項13】 液体噴射記録方式を利用してインクを付与する請求項12に記載の画像形成方法。

【請求項14】 前記液体噴射記録方式が、バブルジェ

2

ット方式である請求項13に記載の画像形成方法。

【請求項15】 前記記録媒体が、記録層と該記録層上に設けられたラミネート材層とを有する請求項12に記載の画像形成方法。

【請求項16】 前記加熱加圧部材が、ゴム製ローラである請求項12に記載の画像形成方法。

【請求項17】 前記加熱加圧部材が、内層がゴムまたは多孔質材料からなり、表面層が樹脂からなるローラである請求項12に記載の画像形成方法。

10 【請求項18】 前記加熱加圧部材による加熱処理に先立って、記録媒体のラミネート部材に離型補助剤を付与する請求項12に記載の画像形成方法。

【請求項19】 前記加熱加圧部材の最表層材質をシリコンゴムとし、前記ラミネート材層がラテックス層であることを特徴とする請求項12乃至18のいずれかに記載の画像形成方法。

20 【請求項20】 前記シリコンゴムが、レジン状ポリオルガノシロキサンと無機微粒子0.1～8重量%とを混合した付加型シリコンゴムであることを特徴とする請求項19に記載の画像形成方法。

【請求項21】 前記ラテックスが、平均粒子径が0.2～5μmであり粒子径の分布幅が3σ以内であって、平均粒子径の1/5以下の粒子径を有する粒子が10%以下である請求項19に記載の画像形成方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、可視像を記録する記録部と、可視像形成後にラミネート処理を施すラミネート処理部を有する画像形成装置及び画像形成方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来の画像形成装置は、記録媒体上に染料や顔料等の可視材を用い可視像を形成することにより画像を形成するものが主流であった。しかし、このような構成の場合、記録媒体の保存時に、可視材が光やオゾンにより変色、耐色を起こしたり、水との接触によりにじみ等を生じるといった問題があった。また、可視材による可視像が記録媒体の表層に形成されることとなるため、可視像の光沢性が十分に得られないという問題もあった。これらの問題に対し、記録後にラミネート処理を施すという方法が有効である。

【0003】この種の画像形成装置が、特開平4-21447号公報に開示されている。図4はこの装置の概略を示す図である。図中、401は記録部、402は紙搬送ベルト、403はプレートヒータ、404は紙抑えローラ、405は軟質ゴムローラ、406は加熱ローラ、407はサーミスタ、408は排紙駆動ローラ、409は排紙従動ローラ、410はオイル含有クリーニングウエブ、411は排紙トレイ、414は冷却ファンである。記録媒体はプレートヒータ403にガイドされて、

軟質ゴムローラ405と加熱ローラ406によって挟持された状態で加熱加圧処理される。その後、記録媒体は冷却ファン410の設置位置に搬送され、所定の温度以下に冷却され、排紙ローラ408、409により排紙される。記録物のラミネート材層中のラミネート材が加熱加圧下で熔融した後冷却されて、安定した透明ラミネート層が得られるというものである。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】上記従来例は、透明ラミネート層を安定に得ることができるという利点がある。しかし、製造条件によっては図4に図示したゴムローラ405の表層の凹凸がラミネート表面に転写してしまうことがあり、改善の余地を有していた。

【0005】本発明の第1の目的は、ラミネート面を形成する加熱加圧部材に傷が付着した場合でもラミネート面に傷を付けにくくする画像形成装置及び画像形成方法を提供することである。

【0006】なお、本構成と類似した方式として電子写真方式の定着手段があるが、ラミネートの場合より表層が傷つき易い上、いったん傷がつくと目立つため、画質に与える影響が大きい。また、画像記録をオンラインで行なうため、一般のラミネート処理機に比べると画像形成材として用いるインク等がゴミとして発生し易いという問題もある。

【0007】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決する本発明の画像形成装置は、ラミネート材層を表面に有する記録媒体に可視像を形成する記録部と、前記記録媒体の前記可視像が形成された面を圧接し加熱する加熱加圧部材を含むラミネート処理部とを有する画像形成装置において、前記加熱加圧部材の硬度(JIS-K6301におけるA型)が15°以上70°以下であることを特徴とする。

【0008】また、本発明の画像形成方法は、表面にラミネート材層を備えた記録媒体にインクを付与し、前記ラミネート材層の表面を、硬度(JIS-K6301におけるA型)が15°以上70°以下の範囲にある加熱加圧部材で圧接し加熱することを特徴とする。

【0009】

【発明の実施の形態】本発明におけるラミネート処理は、記録媒体の記録層上にあらかじめラミネート材層を設けておき、ラミネート材層にインクを付与し、インクを記録層へ透過させた後、加熱、加圧処理して、記録層上にラミネート層を形成する方法等により行うことができる。

【0010】以上のようなラミネート処理方法が用いられることから、記録媒体は次のような構成を有する。すなわち、本発明の記録媒体は、表面にラミネート材層を有するものであり、好ましくは、基材と、前記基材上に形成された実質的にインク或いは可視材を吸収及び捕捉

する記録層と、記録層上にラミネート材層を設けたものが好適に用いられる。

【0011】ここで、ラミネート材層は、インクを直接受容し、通液性を有し、実質的にインク或いは可視材が残留しない性質を有する。本発明におけるラミネート処理部とは、記録媒体を加熱、加圧しラミネート材層を透明化する役割を有する。ラミネート処理部は、前記可視像を形成した面に接する加熱加圧部材を含む。ここで、加熱加圧部材の硬度(JIS-K6301におけるA型)は15°以上70°以下とするのが好ましい。硬度が70°を超えると加熱加圧部材の表面傷が記録媒体に転写し易くなり、画像が白濁化し、光沢度が低下することもある。また、硬度が15°より低いと、加圧時に変形跡が生じたり、クリープ現象が発生し、ラミネート処理時に均一な加熱ができなくなる。加熱加圧部材の硬度を上記のような値とすることにより、加熱加圧部材に傷が発生した場合にも、それがラミネート面に転写しにくいため、画質の劣化を防ぐことができる。この加熱加圧部材に対向して用いられる加熱加圧部材の硬度も上記範囲にあるものを使用することで、記録物のカールを抑え、記録物への傷の転写を抑えることができる。

【0012】本発明における加熱加圧部材はローラやベルト形状のものが用いられる。ローラ形状のものをを用いる場合は、シリコンゴム等のゴム又は樹脂からなるローラの他、内層がゴムまたは多孔質材料からなり、表面層が樹脂からなるローラを用いることができる。また、加熱加圧部材はラミネート層材との離型性の良好な材質を選択することが好ましい。

【0013】このような離型性の良好な組み合わせとして、加熱加圧部材にシリコンゴムを用い、記録媒体のラミネート層材としてラテックスを用いることが好ましい。シリコンゴムは、レジン状ポリオルガノシロキサンと無機微粒子0.1~10重量%とを混合した付加型シリコーンゴムが好ましく用いられる。物理的強度に優れ、安定した離型性が得られるからである。また、ラテックスは、平均粒子径が0.2~5 μ mであり粒子径の分布幅が3 σ 以内であって、平均粒子径の1/5以下の粒子径の粒子が重量換算で10%以下であるものが好ましい。このようなラテックスを用いることによりインク溶媒透過性に優れたラテックス層が得られ、インク記録時に未吸収インクが加熱加圧部材に直接接触することを極力防止することができる。これにより、インク焦げ等に起因する加熱加圧部材の離型性劣化を抑えることができる。

【0014】さらに離型性の向上を図るために、ゴム製造工程中にシリコンオイル等の離型剤を内添もしくは含浸させる手法が用いられる。しかしながら、その方法だけでは、ラミネート処理を重ねて行くと加熱加圧部材表面にインクや紙粉、ゴミ、又はラミネート等で用いるコート材又はその一部が層状に付着し、離型性を劣化させ

る。したがって、加熱加圧部材の表面を洗浄するクリーニング手段と、離型補助剤を用い前記加熱加圧部材とラミネート層材との離型性を向上させる手段とを用いることが好ましい。クリーニング手段としては、加熱加圧部材に対して例えば不織布をクリーニング部材を当接させ、層状に付着したゴミ等を除去する等の手段が用いられる。また、離型補助剤としては、シリコン系オイルが好適に用いられる。ここで、離型補助剤を用いるときは、記録媒体への転移量を一定値以下となるよう調整することが好ましい。転移量が多いと、ラミネート材のキズに離型補助剤が入り込み、スジが目立ち易くなるという問題を生じやすいからである。また、取り扱い性を損ね、記録媒体のすべりが発生したり、離型補助剤によるしみが発生する等の問題が生じやすいからである。以上のような問題の発生を防ぎつつ良好な離型性を達成するためには、シリコンオイルを用いる場合、オイル転移量は好ましくは 20 g/m^2 以下であり、より好ましくは $1\sim5\text{ g/m}^2$ である。

【0015】本発明の画像形成方法は、液体噴射記録方式を利用してインクを付与するものであっても良い。液体噴射記録方式は、高速印字の点でバブルジェット方式であることが好ましい。また、加熱加圧部材による加熱処理に先立って、記録媒体のラミネート部材に離型補助剤を付与しても良い。

【0016】

【実施例】

(実施例1) 以下、図面を参照して本発明について詳細に説明する。図1は本発明の画像形成装置の一例である。この画像形成装置は、記録部にインク色の異なる液体噴射記録方式の記録ヘッド101が設けられている。この記録ヘッドとしては、高速印字の点でバブルジェット方式の記録ヘッドを用いることが好ましい。この記録部にて、記録媒体に可視像が形成される。その後、記録媒体はプレヒートヒータ103でラミネート処理前に可視材(本例ではインク)がラミネート層に残留しないように予備乾燥を行う。このときの温度は、予備乾燥可能な温度であってラミネート材層に使用されるラテックスの T_g 以下の温度とする。本実施例の場合、ラミネート材層に T_g が約 90°C のラテックスを使用することから、 $30^\circ\text{C}\sim90^\circ\text{C}$ とするのが良く、 $40\sim80^\circ\text{C}$ とするのが更に好ましい。この温度条件は、記録媒体の熱容量、その他のラミネート処理条件等により決定される。ここで記録媒体の熱容量は、使用するラミネート材層の材質及び基材の厚さ等に依存する。又、この予備乾燥の熱を効率よく伝導させるために紙抑えローラ104が配設される。その後、加熱加圧部材に相当するヒートローラ105、加圧部材であるローラ106で加熱及び加圧され、ラミネート処理が施される。

【0017】また、上述のように記録媒体のラミネート材層の材質によっても予備乾燥条件は変わってくる。記

録媒体のラミネート層をラテックスによって形成した場合、ラテックス粒子の粒径分布によって予備乾燥条件が異なる。ラテックスとしては、平均粒子径が $0.2\sim5\mu\text{m}$ で粒子径の分布幅が 3σ 以内にあり、平均粒子径の $1/5$ 以下の粒子径を有する粒子が 10% 以下であることが好ましく、例えば、平均粒子径の $1/5$ 以下の粒径の粒子を 20 重量%含むラテックスAと 1 重量%含むラテックスBでは、予備乾燥を行わないでインク吸収度合いを比較すると、ラテックスAでは約 30 秒でほぼインク溶媒を透過したのに対しラテックスBはほぼ瞬時(1 秒以下)でインク溶媒を透過した。このように後者の記録媒体を用いる場合は予備乾燥は短時間で加熱温度も低くてよい。

【0018】本実施例で用いた記録媒体は、 $175\mu\text{m}$ の基材の上に第二のインク受容層が存在する。この受容層の材料としてアルミナ水和物を用い、その調製を以下の通りに行った。まず米国特許明細書第4242271号に記載された方法にしたがってアルミニウムオクタキシドを合成しこれを加水分解してアルミナスラリーを製造した。このアルミナスラリーをアルミナ水和物の固形分が 5% になるまで水を加えた。次に 80°C に昇温して 10 時間熟成反応を行った後、このコロイダルゾルをスプレー乾燥してアルミナ水和物を得た。さらにこのアルミナ水和物をイオン交換水に混合・分散し、硝酸により $\text{pH}10$ に調整した後、 5 時間熟成してコロイダルゾルを得た。このコロイダルゾルを脱塩処理した後、酢酸を添加して解膠処理を行った。このコロイダルゾルを乾燥して得たアルミナ水和物をX線回折により測定したところ擬ペーマイトであることが確認された。上記アルミナ水和物のコロイダルゾルを濃縮して 15 重量%の溶液を得た。一方、ポリビニルアルコール(商品名:PVA117、クラレ社製)をイオン交換水に溶解して 10 重量%の溶液を得た。この2種の溶液を、アルミナ水和物の固形分とポリビニルアルコールの固形分が重量比で $10:1$ になるように混合し、攪拌して分散液を得た。

【0019】この分散液をポリエチレンテレフタレートフィルム上にダイコートして、 $40\mu\text{m}$ の厚さの擬ペーマイトを含む多孔質層を形成した。さらにこの多孔質層上に、第一のインク受容層(最表層)として固形分 15% の塩化ビニル-酢酸ビニル系ラテックス(商品名:ビニブラン602、日信化学工業社製)をダイコートして 70°C で乾燥し、約 $5\mu\text{m}$ の多孔質ラテックス層を形成した。

【0020】以上のようにして第1および第2のインク受容層を有する構成の記録媒体を得た。

【0021】このラテックスの $0.1\mu\text{m}$ (平均粒子径の $1/5$ に相当する)以下の粒子は 20 重量%以上存在するものと 1 重量%存在するものの2種類を用意した。この粒子が 1 重量%存在するものは、 20 重量%以上存在するものを精密濾過膜(商品名:PMV313/公称

孔径0.25 μ m、旭化成工業製)を用いラテックス原液に対し置換純水量約25倍の条件で処理して、粒子径0.1 μ m以下の粒子を1重量%にしたものを得た。

【0022】本実施例では、加熱加圧部材としてヒータ120を内在したヒートローラ105を用いた。ローラの材質は、肉厚2mmのHTVシリコンゴム上に0.5mmのレジン状ポリオルガノシロキサンと無機微粉体としてシリカ1重量%とを混合した付加型LTVシリコンゴムを鏡面仕上げしたものであり、JIS K6301におけるA型で定めるところの測定方法で硬度が40°であった。

【0023】本実施例で用いた表層のシリコンゴムは以下のようにして作成した。まず25℃における粘度が10000Pa・sの末端ビニル基封止の直鎖状ポリジメチルシロキサン40重量%と、25℃における粘度が35Pa・sであり三官能性、四官能性からなるレジンセグメントおよび二官能性からなるオイルセグメントを同一分子中に持つブロックポリマーよりなる補強性レジン状オルガノポリシロキサン60重量%とからなる混合物ポリシロキサン混合物に耐熱性付与剤としてシリカ粉体(日本アエロジル社製R-972)を1重量%混合した付加型シリコンゴム組成物を加え150℃、10分で硬化した後、200℃で4時間2次加硫を行い付加型シリコンゴムを得た。

【0024】また、本実施例の画像形成装置においてヒートローラ105の硬度を変え、得られる記録媒体の品質との関係を検討したところ、硬度が70°を超えるとローラ105の表面傷が転写し易くなり、画像画の白濁化、光沢度の低下をもたらすことが確認された。本例では、上述した通り、40°のものをを用い、下側ヒートローラ106(ヒータ120を内在)も同じ構成で40°のものをを用いた。このとき搬送速度は14mm/sec、温度は180℃で、サーミスタ107によって±5℃で温調した。この温調方法は、所定温度でパロゲンヒータ120をON/OFFする方法を用いたが、本発明はこれに限定するものではなく、例えばセラミックヒータを用いて電力値でコントロールする等、所定の温度が得られれば良い。また、本実施例では、ヒートローラ105のクリーニング部材110及び図示しないクリーニング補助部材を用いている。クリーニング部材110として不織布を用い、これをスポンジローラで当接することによって清掃し、汚れ付着が推定される所定枚数毎に3mm程送るようにした。前記所定枚数は、本例の場合A4で15枚程度であった。一方、クリーニング補助剤は、前記クリーニング部材110に、粘度10000cSのジメチルシリコンオイルを約20g/m²含浸させたものをを用いた。このときの記録媒体への転移量が3~10g/m²であった。この転移量が多いと、前述のように、ラミネート材のキズにオイルが入り込み、スジが目立ち易くなり、また、作業性を低下させる。

【0025】以上のような構成の画像形成装置を用いることにより、傷の付着の無い高品質の画像を得ることができた。

【0026】(実施例2)本発明において、可視像を形成した面に接する加熱加圧部材が所定値の範囲の硬度を有するものであれば良い。したがって図2に示すように非印字面側には鉄板等を用いた例でも良い。図中、ヒートローラ105に対向している搬送ガイド121は、平滑な板状ガイドで、非搬送面にはPTCヒータ122を設けている。本構成の画像形成装置でも、前述の例と同様に、画像記録後、プレートヒータ103で予備乾燥された記録媒体が、前記実施例で用いられたようなシリコンゴム製のヒートローラ105によって、ラミネート処理が施される。そして、搬送ガイド121に沿って搬送された後、排紙ローラ109、108を介して排紙トレイ111上に積載される。以上のような画像形成装置を用いることにより、傷の付着のほとんどない高品質の画像を得ることができた。

【0027】(実施例3)本発明において、加熱加圧部材は、内層がゴムまたは多孔質材料からなり、表面層が樹脂からなるローラであっても良い。このような加熱加圧部材を用いたこと以外は実施例1に示したのと同様の構成とした画像形成装置について説明する。図3はヒートローラ105の断面図である。芯金部301はアルミ材を用い、弾性層として発泡ウレタンスポンジ302を用い、最表層として20 μ mのPFAチューブを用いた。本例の様にフッ素系樹脂を表層に用いる場合は、動摩擦係数が少ないため、対向ローラはゴム等、摩擦係数の大きなものをを用いるとより安定して良好な結果が得られる。以上のような構成の画像形成装置を用いることにより、傷の付着の無い高品質の画像を得ることができた。

【0028】

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、ラミネート面を形成する加熱加圧部材が所定の硬度を有するため、該加熱加圧部材に傷が付着した場合でもラミネート面に傷が転写しにくく、高品位の画像が得られる。また、本発明によれば、加熱加圧部材の表面を洗浄するクリーニング手段と、離型補助剤を用い前記加熱加圧部材とラミネート層材との離型性を向上させる手段とを有するため、記録媒体の質感および画質の劣化、取扱性の低下を防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の画像形成装置の一例の概略図である。

【図2】本発明の画像形成装置の一例の概略図である。

【図3】本発明の画像形成装置における加熱加圧処理部材の一例の断面図である。

【図4】従来の画像形成装置の概略図である。

【符号の説明】

101 記録部

103 プレートヒータ

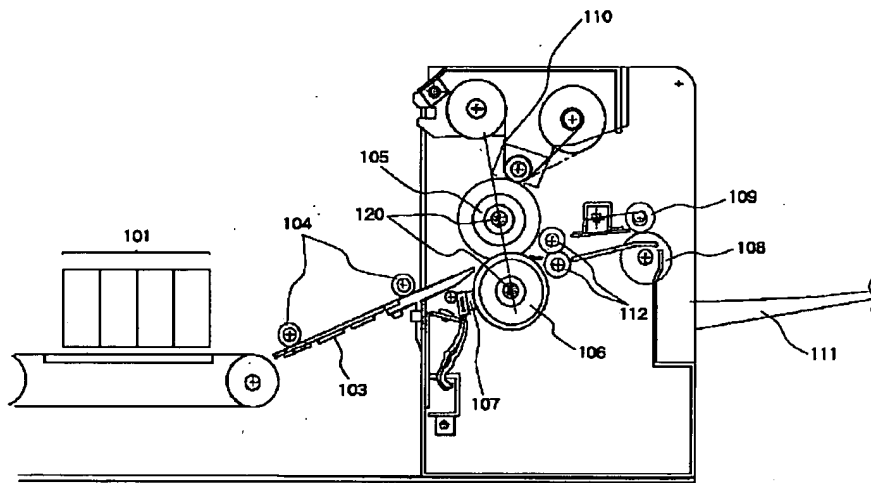
9

10

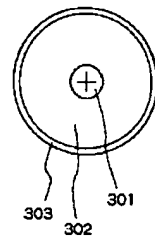
104 押当てコロ
 105 ヒートローラ
 106 下側ヒートローラ
 107 サーミスタ
 108 排紙ローラ
 109 排紙ローラ
 110 ローラクリーニング部材
 111 排紙トレイ
 301 芯金
 302 弾性層
 303 表層
 401 記録部

402 紙搬送ベルト
 403 プレートヒータ
 404 紙抑えローラ
 405 軟質ゴムローラ
 406 加熱ローラ
 407 サーミスタ
 408 排紙駆動ローラ
 409 排紙従動ローラ
 410 オイル含有クリーニングウェブ
 411 排紙トレイ
 414 冷却ファン

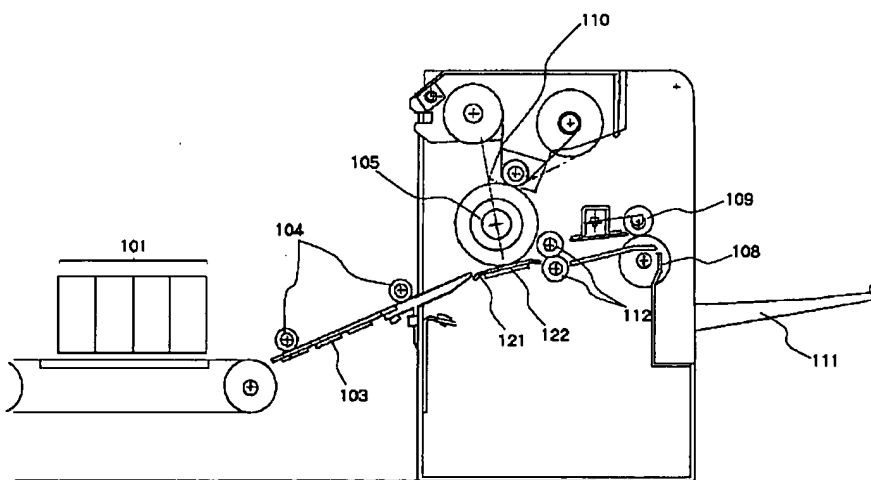
【図1】



【図3】



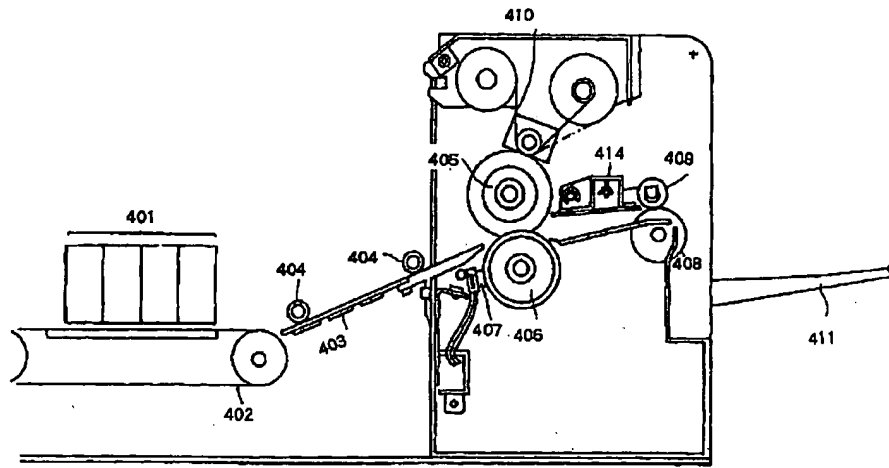
【図2】



(7)

特開平10-291304

【図4】



JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to the image formation equipment and the image formation approach of having the Records Department which records a visible image, and the lamination processing section which performs lamination processing after visible image formation.

[0002]

[Description of the Prior Art] As for conventional image formation equipment, what forms an image was in use by using visible material, such as a color and a pigment, and forming a visible image on a record medium. However, in such a configuration, there was a problem of visible material having started discoloration and a color-proof by light or ozone, or producing a blot etc. by contact in water, at the time of preservation of a record medium. Moreover, since the visible image by visible material would be formed in the surface of a record medium, there was also a problem that the glossiness of a visible image was not fully acquired. The method of performing lamination processing after record to these problems is effective.

[0003] This kind of image formation equipment is indicated by JP,4-21447,A. Drawing 4 is drawing showing the outline of this equipment. the inside of drawing, and 401 -- the Records Department and 402 -- a paper conveyance belt and 403 -- a plate heater and 404 -- a paper prevention roller and 405 -- an elasticity rubber roller and 406 -- for a delivery driving roller and 409, as for an oil content cleaning web and 411, a delivery follower roller and 410 are [a heating roller and 407 / a thermistor and 408 / a paper output tray and 414] cooling fans. A record medium is guided to a plate heater 403, and heating pressure treatment is carried out in the condition of having been pinched by the elasticity rubber roller 405 and the heating roller 406. Then, it is conveyed in the installation location of a cooling fan 410, and is cooled below at predetermined temperature, and paper is delivered to a record medium with the delivery rollers 408 and 409. The transparence lamination layer which was cooled after the laminate material in the laminate material layer of a record object fused under heating pressurization, and was stabilized is obtained.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] The above-mentioned conventional example has the advantage that a transparence lamination layer can be obtained to stability. However, the irregularity of the surface of the rubber roller 405 illustrated to drawing 4 depending on manufacture conditions may imprint on a lamination front face, and it had the room of an improvement.

[0005] The 1st purpose of this invention is offering the image formation equipment and the image formation approach which make a blemish hard to attach to a lamination side, even when a blemish adheres to the heating pressurization member which forms a lamination side.

[0006] In addition, although there is a fixing means of an electrophotography method as this configuration and a similar method, since it is conspicuous once a blemish sticks when a surface tends to get damaged from the case of a lamination, the effect which it has on image quality is large. Moreover, in order to perform image recording on-line, there is also a problem of being easy to generate the ink used as image formation material compared with a common lamination processing machine as dust.

[0007]

[Means for Solving the Problem] In the image-formation equipment which has the lamination processing section containing the heating pressurization member which the image-formation equipment of this invention which solves the above-mentioned technical problem carries out the pressure welding of the Records Department which forms a visible image in the record medium which has a laminate material layer on a front face, and the field in which said good visual image of said record medium was formed, and heats, the degree of hardness (the mold A in JIS K6301) of said heating pressurization member is characterized by to 15 degree or more be 70 degrees or less.

[0008] Moreover, the image formation approach of this invention gives ink to the record medium which equipped the front face with the laminate material layer, and is characterized by carrying out the pressure welding of the front face of

said laminate material layer, and heating it by the heating pressurization member which has a degree of hardness (A mold in JIS K6301) in the 15-degree or more range of 70 degrees or less.

[0009]

[Embodiment of the Invention] After the lamination processing in this invention prepares the laminate material layer beforehand on the record layer of a record medium, gives ink to a laminate material layer and makes ink penetrate to a record layer, pressure treatment can be carried out and it can be performed by heating, the approach of forming a lamination layer on a record layer, etc.

[0010] Since the above lamination arts are used, a record medium has the following configurations. That is, the record medium of this invention has a laminate material layer on a front face, and what prepared the laminate material layer preferably on the base material, the record layer which was formed on said base material, and which absorbs and catches ink or visible material substantially, and the record layer is used suitably.

[0011] Here, a laminate material layer receives ink directly, has dipping nature, and has the property in which ink or visible material does not remain substantially. It has the role which heats and pressurizes a record medium and carries out the rarefaction of the laminate material layer to the lamination processing section in this invention. The lamination processing section contains the heating pressurization member which touches the field in which said good visual image was formed. Here, as for the degree of hardness (A mold in JIS-K6301) of a heating pressurization member, it is desirable to consider as 15 degrees or more 70 degrees or less. When a degree of hardness exceeds 70 degrees, it becomes easy to imprint the surface crack of a heating pressurization member to a record medium, an image may nebula-ize, and glossiness may fall. Moreover, if a degree of hardness is lower than 15 degrees, the remains of deformation are generated, or creep occurs, and uniform heating becomes impossible at the time of pressurization at the time of lamination processing. Since it is hard to imprint it to a lamination side also when a blemish occurs in a heating pressurization member by making the degree of hardness of a heating pressurization member into the above values, degradation of image quality can be prevented. By using what the degree of hardness of the heating pressurization member countered and used for this heating pressurization member also has in the above-mentioned range, curl of a record object can be suppressed and the imprint of the blemish to a record object can be suppressed.

[0012] As for the heating pressurization member in this invention, the thing of a roller or a belt configuration is used. When using the thing of roller geometry, the roller with which an inner layer besides the roller which consists of rubber or resin, such as silicone rubber, consists of rubber or a porous material, and a surface layer consists of resin can be used. Moreover, as for a heating pressurization member, it is desirable to choose the good quality of the material of a mold-release characteristic with lamination layer material.

[0013] It is desirable to use silicone rubber for a heating pressurization member, and to use a latex as lamination layer material of a record medium as a good combination of such a mold-release characteristic. The addition mold silicone rubber with which silicone rubber mixed resin-like polyorganosiloxane and 0.1 - 10 % of the weight of non-subtlety grain is used preferably. It is because it excels in physical reinforcement and the stable mold-release characteristic is acquired. Moreover, mean particle diameter is 0.2-5 micrometers, the distribution width of face of particle diameter is less than 3σ , and that [a latex's] whose particle of 1/5 or less particle diameter of mean particle diameter is 10% or less in weight conversion is desirable. By using such a latex, the latex layer excellent in ink solvent permeability is obtained, and it can prevent that non-absorbed ink contacts a heating pressurization member directly at the time of ink record as much as possible. Thereby, mold-release characteristic degradation of the heating pressurization member resulting from ink burnt deposits etc. can be suppressed.

[0014] In order to aim at improvement in a mold-release characteristic furthermore, internal or the technique to infiltrate is used in release agents, such as a silicone oil, into a rubber production process. However, only by the approach, the coat material which will use lamination processing for a heating pressurization member surface by ink, paper powder, dust, or lamination if it goes in piles, or its part adheres in the shape of a layer, and degrades a mold-release characteristic. Therefore, it is desirable to use a cleaning means to wash the front face of a heating pressurization member, and the means which raises the mold-release characteristic of said heating pressurization member and lamination layer material using a mold release adjuvant. The means of removing the dust which the cleaning member was made to contact and adhered the nonwoven fabric in the shape of a layer as opposed to the heating pressurization member as a cleaning means is used. Moreover, as a mold release adjuvant, silicone system oil is used suitably. Here, when using a mold release adjuvant, it is desirable to adjust the amount of transition to a record medium so that it may become below constant value. It is because it will be easy to produce the problem that a mold release adjuvant enters into the crack of a laminate material, and a stripe becomes easy to be conspicuous if there are many amounts of transition. Moreover, it is because handling nature is spoiled, and the skid of a record medium occurs or it is easy to produce the problem of the stain by the mold release adjuvant occurring. the case where silicone oil is used in order to attain a good mold-release characteristic, preventing generating of the above problems -- the amount of oil transition -- desirable -- 20 g/m² the following -- it is -- more -- desirable -- 1 - 5 g/m² it is .

[0015] The image formation approach of this invention may give ink using a fluid injection recording method. As for a

fluid injection recording method, it is desirable that it is Bubble Jet in respect of high-speed printing. Moreover, a mold release adjuvant may be given to the lamination member of a record medium in advance of heat-treatment by the heating pressurization member.

[0016]

[Example]

(Example 1) With reference to a drawing, this invention is hereafter explained to a detail. Drawing 1 is an example of the image formation equipment of this invention. The recording head 101 of the fluid injection recording method by which these image formation equipment differs in an ink color to the Records Department is formed. It is desirable to use the recording head of Bubble Jet in respect of high-speed printing as this recording head. A visible image is formed in a record medium at this Records Department. Then, a record medium performs predrying so that visible material (this example ink) may not remain in a lamination layer before lamination processing at the preheating heater 103. Temperature at this time is made into the temperature below Tg of the latex which is the temperature in which predrying is possible and is used for a laminate material layer. Since Tg uses the latex which is about 90 degrees C for a laminate material layer in the case of this example, it is good to consider as 30 degrees C - 90 degrees C, and it is still more desirable to consider as 40-80 degrees C. This temperature condition is determined by the heat capacity of a record medium, other lamination processing conditions, etc. It depends for the heat capacity of a record medium on the quality of the material of the laminate material layer to be used, the thickness of a base material, etc. here. Moreover, in order to make the heat of this predrying conduct efficiently, the paper prevention roller 104 is arranged. Then, it is heated and pressurized with the heating roller 105 equivalent to a heating pressurization member, and the roller 106 which is a pressurization member, and lamination processing is performed.

[0017] Moreover, predrying conditions change as mentioned above also according to the quality of the material of the laminate material layer of a record medium. When the lamination layer of a record medium is formed by the latex, predrying conditions change with particle size distribution of a latex particle. As a latex, the distribution width of face of particle diameter has mean particle diameter within 3sigma by 0.2-5 micrometers. It is desirable that the particle which has 1/5 or less particle diameter of mean particle diameter is 10% or less. for example, by the latex A included 20% of the weight and the latex B included 1% of the weight, the particle of 1/5 or less particle size of mean particle diameter When the ink absorption degree was compared without performing predrying, by Latex A, Latex B penetrated the ink solvent in the instant (1 or less second) mostly to having penetrated the ink solvent mostly in about 30 seconds. Thus, when using the latter record medium, heating temperature of predrying may also be low in a short time.

[0018] As for the record medium used by this example, the second ink absorbing layer exists on a 175-micrometer base material. It went that preparation as follows, using hydrated alumina as an ingredient of this acceptance layer. Aluminum OKUTAKISHIDO was compounded according to the approach first indicated by U.S. Pat. No. 4242271, this was hydrolyzed, and the alumina slurry was manufactured. Ice was added until the solid content of hydrated alumina became 5% about this alumina slurry. Next, after carrying out the temperature up to 80 degrees C and performing an aging reaction for 10 hours, spray drying of this colloidal sol was carried out, and hydrated alumina was obtained. After it mixed and distributed at ion exchange water and the nitric acid furthermore adjusted this hydrated alumina to pH10, it riped for 5 hours and the colloidal sol was obtained. After carrying out demineralization processing of this colloidal sol, the acetic acid was added and amalgam-decomposition processing was performed. When the hydrated alumina which dried and obtained this colloidal sol was measured according to the X diffraction, it was checked that it is pseudo-**-my **. The colloidal sol of the above-mentioned hydrated alumina was condensed, and 15% of the weight of the solution was obtained. On the other hand, polyvinyl alcohol (trade name-VA117, Kuraray Co., Ltd. make) was dissolved in ion exchange water, and 10% of the weight of the solution was obtained. Two sorts of these solutions were mixed so that the solid content of hydrated alumina and the solid content of polyvinyl alcohol might be set to 10:1 by the weight ratio, and it agitated, and dispersion liquid were obtained.

[0019] The die coat of these dispersion liquid was carried out on the polyethylene terephthalate film, and the porous layer containing a pseudo-**-dynamite with a thickness of 40 micrometers was formed. Furthermore, on this porous layer, the die coat of the vinyl chloride-vinyl acetate system latex (trade name: BINIBURAN 602, Nissin Chemical Industry Co., Ltd. make) of 15% of solid content was carried out as the first ink absorbing layer (the maximum surface), it dried at 70 degrees C, and about 5-micrometer porosity latex layer was formed.

[0020] The record medium of a configuration of having the 1st and 2nd ink absorbing layers as mentioned above was obtained.

[0021] Although 1 % of the weight of particles below 0.1 micrometers (it is equivalent to one fifth of mean particle diameter) of this latex existed with that whose 20 % of the weight or more exists, they prepared two kinds. that in which 20 % of the weight or more of things in which 1 % of the weight of this particle exists exists -- precision ***** (trade name: 0.25 micrometers of PMV313/nominal rating apertures, Asahi Chemical Industry make) -- using -- a latex undiluted solution -- receiving -- a permutation -- pure -- it processed on conditions about 25 times the amount of water of this, and what carried out the particle with a particle diameter of 0.1 micrometers or less to 1% of the weight was

obtained.

[0022] In this example, the heating roller 105 which was inherent in the heater 120 as a heating pressurization member was used. The quality of the material of a roller carries out mirror plane finishing of the addition mold LTV silicone rubber which mixed 1 % of the weight of silicas as 0.5mm resin-like polyorganosiloxane and non-subtlety fine particles on HTV silicone rubber with a thickness of 2mm, and is JIS. The degree of hardness was 40 degrees by the measuring method defined with A mold in K6301.

[0023] The surface silicone rubber used by this example is the following, and was made and created. The viscosity in 25 degrees C first 40 % of the weight of straight chain-like poly dimethylsiloxane of the end vinyl group closure of 10000Pa and s, The viscosity in 25 degrees C is 35 Pa-s. Trifunctional, Into the mixture polysiloxane mixture which consists of 60 % of the weight of reinforcement nature resin-like organopolysiloxane which consists of block polymer which has the oil segment which consists of the resin segment and two functionality which consist of tetrafunctional in the same molecule, as a thermal stabilization agent After adding the addition mold silicone rubber constituent which mixed silica fine particles (product R-972 made from Japanese Aerosil) 1% of the weight and hardening in 150 degrees C and 10 minutes, secondary vulcanization was performed at 200 degrees C for 4 hours, and addition mold silicone rubber was obtained.

[0024] Moreover, in the image formation equipment of this example, the degree of hardness of a heating roller 105 was changed, and when relation with the quality of the record medium obtained was considered, and the degree of hardness exceeded 70 degrees, becoming easy to imprint the surface crack of a roller 105, and bringing about nebula-izing of image drawing and the fall of glossiness was checked. In this example, the bottom heating roller 106 (it is inherent in a heater 120) also used the 40-degree thing with the same configuration using the 40-degree thing as mentioned above. At this time, bearer rates are 14 mm/sec, temperature is 180 degrees C, and temperature control was carried out at ± 5 degrees C with the thermistor 107. Predetermined temperature should just be acquired, such as not limiting this invention to this and controlling it with a power value using a ceramic heater, although the approach of carrying out ON/OFF of the halogen heater 120 at predetermined temperature was used for this temperature control approach. Moreover, in this example, the cleaning member 110 and the cleaning auxiliary member which is not illustrated of a heating roller 105 are used. This is cleaned by contacting with a sponge roller, using a nonwoven fabric as a cleaning member 110, and it was made to send about 3mm for every predetermined number of sheets dirt adhesion is presumed to be. In this example, said predetermined number of sheets was about 15 sheets in A4. On the other hand, cleaning adjuvants are the dimethyl silicone oil of viscosity 10000cs to said cleaning member 110 About 20 g/m² What was infiltrated was used. The amount of transition to the record medium at this time was 3 - 10 g/m². If there are many these amounts of transition, as mentioned above, oil will enter into the crack of a laminate material, and a stripe will become easy to be conspicuous, and workability will be reduced.

[0025] By using the image formation equipment of the above configurations, the image of high quality without adhesion of a blemish was able to be obtained.

[0026] (Example 2) In this invention, the heating pressurization member which touches the field in which the visible image was formed should just have the degree of hardness of the range of a predetermined value. Therefore, the example which used the griddle etc. for the non-printing field side as shown in drawing 2 is sufficient. Among drawing, the conveyance guide 121 which has countered the heating roller 105 is a smooth tabular guide, and has formed PTC heater 122 in the non-conveying field. With the image formation equipment of this configuration as well as the above-mentioned example, lamination processing is performed after image recording by the heating roller 105 made of silicone rubber for which the record medium by which predrying was carried out with the plate heater 103 was used in said example. And after being conveyed along with the conveyance guide 121, it is loaded on a paper output tray 111 through the delivery rollers 109 and 108. By using the above image formation equipments, the image of the high quality which does not almost have adhesion of a blemish was able to be obtained.

[0027] (Example 3) In this invention, a heating pressurization member may be a roller with which a inner layer consists of rubber or a porous material, and a surface layer consists of resin. The image formation equipment considered as the configuration same with having been shown in the example 1 is explained except having used such a heating pressurization member. Drawing 3 is the sectional view of a heating roller 105. The rodding section 301 used the 20-micrometer PFA tube as the maximum surface using aluminum material, using urethane foam sponge 302 as an elastic layer. Since there is little kinetic frictional force when using fluorine system resin for a surface like this example, if an opposite roller uses what has big coefficient of friction, such as rubber, it will be stabilized more and a good result will be obtained. By using the image formation equipment of the above configurations, the image of high quality without adhesion of a blemish was able to be obtained.

[0028]

[Effect of the Invention] Since the heating pressurization member which forms a lamination side has a predetermined degree of hardness according to this invention as explained above, even when a blemish adheres to this heating pressurization member, it is hard to imprint a blemish to a lamination side, and a high-definition image is obtained. Moreover, since it has a cleaning means to wash the front face of a heating pressurization member, and the means which

raises the mold-release characteristic of said heating pressurization member and lamination layer material using a mold release adjuvant according to this invention, the texture of a record medium and degradation of image quality, and the fall of handling nature can be prevented.

[Translation done.]